

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 07-069700
(43)Date of publication of application : 14.03.1995

(51)Int.CI. C04B 28/02
C04B 7/14
C04B 7/17
C04B 11/28
C04B 18/16
E04F 13/14
//(C04B 28/02
C04B 18:16
C04B 18:14
C04B 14:40
C04B 14:44
C04B 14:18
C04B 16:02
C04B 16:06
C04B 24:38
C04B 24:28)

(21)Application number : 05-213218

(71)Applicant : SHIGEKURA SUKEMITSU
FUJI FUNEN KENZAI KOGYO KK
SUMITOMO FORESTRY CO LTD

(22)Date of filing : 27.08.1993

(72)Inventor : SHIGEKURA SUKEMITSU
MATSUURA SADAJI
SERIZAWA NORIO
OTA HITOSHI

(54) PRODUCTION OF REFRACTORY ARCHITECTURAL MATERIAL

(57)Abstract:

PURPOSE: To provide the process for production of the refractory architectural material capable of recycling gypsum board waste and inexpensively producing the refractory architectural material having excellent performance in a large amt.

CONSTITUTION: This process for production of the refractory architectural material comprises pulverizing the gypsum board waste by a dry process or/and adding a proper amt. of moisture and surfactant to accelerate dissociation to the gypsum board waste and pulverizing the waste by a wet process, mixing 30 to 70 pts.wt. water granulated slag, 30 to 70 pts.wt. hydraulic material consisting of calcareous material, etc., and 2 to 15 pts.wt. fibrous material with 3 to 70 pts.wt. gypsum raw material which is the pulverized material formed in the manner described above, to prepare a slurry, and producing the refractory architectural material from the slurry by a wet type sheeting method or extrusion molding method.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 07.09.1993

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

2117344

[Date of registration]

06.12.1996

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平7-69700

(43)公開日 平成7年(1995)3月14日

(51)Int.Cl.⁶
C 0 4 B 28/02
7/14
7/17
11/28
18/16

識別記号

府内整理番号

F I

技術表示箇所

審査請求 有 請求項の数4 OL (全9頁) 最終頁に続く

(21)出願番号

特願平5-213218

(22)出願日

平成5年(1993)8月27日

(71)出願人 593159925

重倉 純光

東京都杉並区宮前2丁目21の12

(71)出願人 000237802

富士不燃建材工業株式会社

静岡県富士市久沢145番地の1

(71)出願人 000183428

住友林業株式会社

大阪府大阪市中央区北浜4丁目7番28号

(72)発明者 重倉 純光

東京都杉並区宮前2丁目21の12

(74)代理人 弁理士 羽鳥 修

最終頁に続く

(54)【発明の名称】 耐火性建築材料の製造方法

(57)【要約】

【目的】 石膏ボード廃材の再利用を図ると共に、性能的に優れた耐火性建築材料を安く大量に製造することのできる耐火性建築材料の製造方法を提供すること。

【構成】 本発明の耐火性建築材料の製造方法は、石膏ボード廃材を乾式粉碎、又は/及び石膏ボード廃材に適量の水分、及び離解を促進する界面活性剤を加えて湿式粉碎し、上記粉碎物である石膏質原料3重量部~70重量部に、水碎スラグ30重量部~70重量部、石灰質等からなるの水硬性材料30重量部~70重量部、及び繊維質材料2重量部~15重量部を混合したるスラリーを以て湿式抄造方法又は押出成形方法で耐火性建築材料を製造することを特徴とする。

【特許請求の範囲】

【請求項1】 石膏ボード廃材を乾式粉碎、又は／及び石膏ボード廃材に適量の水分、及び離解を促進する界面活性剤を加えて湿式粉碎し、上記粉碎物である石膏質原料3重量部～70重量部に、水碎スラグ30重量部～70重量部、石灰質等からなるの水硬性材料30重量部～70重量部、及び繊維質材料2重量部～15重量部を混合したるスラリーを以て湿式抄造方法又は押出成形方法で耐火性建築材料を製造することを特徴とする耐火性建築材料の製造方法。

【請求項2】 上記界面活性剤は上記湿式粉碎の際に添加し、且つ該界面活性剤には、少なくともポリオキシアルキレン基を主成分とする界面活性剤が上記廃材量100重量部に対して0.001重量部～0.01重量部含まれていることを特徴とする請求項1記載の耐火性建築材料の製造方法。

【請求項3】 上記ポリオキシアルキレン基を主成分とする界面活性剤がオキシ・エチレン、オキシ・プロピレン又はこれらのブロックポリマー系の界面活性剤であることを特徴とする請求項2記載の耐火性建築材料の製造方法。

【請求項4】 上記石膏ボード廃材には少なくとも化粧石膏ボード廃材又はシージング石膏ボード廃材が含まれ、上記界面活性剤に少なくともアルキルスルホン酸塩、アルキルアリール酸塩、又はアルキルスルホコハク酸エステル塩を0.001重量部～0.01重量部含まれていることを特徴とする請求項1乃至3のいずれかに記載の耐火性建築材料の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、耐火性建築材料の製造方法に関するものであり、より詳しくは、通常の石膏ボード廃材、繊維強化石膏ボード廃材等の普通石膏ボード廃材、更には化粧石膏ボード廃材、シージング石膏ボード廃材等の加工石膏ボード廃材等を耐火性の建築材料等に再生する耐火性建築材料の製造方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術及び発明が解決しようとする課題】 昭和50年代、排煙脱硫石膏が多量に発生する状況にあった為、それを有効利用するよう国の指導があり、石膏ボードへの利用、セメントへの利用が行われると同時に、水碎スラグ-石膏-石灰質の三成分系耐火性建築材料の開発がなされた。これらは市販されるに至ったが、昭和60年代に入ると排煙脱硫石膏の発生が激減した。このため、石膏ボードメーカー、セメントメーカー、水碎スラグメーカーは天然石膏を諸外国より輸入しているのが現状となった。

【0003】 しかしながら、今まで既に生産された石膏ボードは廃材化しており、最近の環境問題で廃材等の

再利用が叫ばれているにも拘わらず、石膏ボードの廃材の利用が成されていない。またこれらのボードの再利用についても十分な技術開発が成されていない。従って、本発明の目的は、石膏ボード廃材の再利用を図ると共に、性能的に優れた耐火性建築材料を安く大量に製造することのできる耐火性建築材料の製造方法を提供することにある。

【0004】

【課題を解決するための手段】 本発明者等は、最近の環境問題で廃材の再利用が叫ばれているのに着目し、その一環として多量に発生する石膏ボード廃材を利用して、水碎スラグ-施工-石灰質系耐火性建築材料の主成分である石膏の代替として石膏ボード廃材を界面活性剤等で処理することにより、石膏ボード廃材が十分な耐火性材料に利用できることを知見した。本発明は、上記知見に基づいて目的を達成したものであり、石膏ボード廃材を乾式粉碎、又は／及び石膏ボード廃材に適量の水分、及び離解を促進する界面活性剤を加えて湿式粉碎し、上記粉碎物である石膏質原料3重量部～70重量部に、水碎スラグ30重量部～70重量部、石灰質等からなるの水硬性材料30重量部～70重量部、及び繊維質材料2重量部～15重量部を混合したるスラリーを以て湿式抄造方法又は押出成形方法で耐火性建築材料を製造することを特徴とする耐火性建築材料の製造方法を提供するものである。

【0005】 以下、本発明に係る耐火性建築材料の製造方法について詳述する。本発明の耐火性建築材料の製造方法に用いられる石膏ボード廃材としては、通常の石膏ボード廃材、繊維強化石膏ボード廃材等の普通石膏ボード廃材、更には化粧石膏ボード廃材、シージング石膏ボード廃材等の加工石膏ボード廃材等を粉碎して用いることができる。また、石膏ボード廃材の粉碎方法では、多量の水分を含んでいない場合は乾式状態での乾式粉碎を行うことができ、また多量の水分を含む石膏ボード廃材では、適宜の水分を加えて調整し湿式粉碎を行うことができる。

【0006】 乾式粉碎では、石膏ボード廃材をフレッドミル（エッヂランナ）又はハンマーミル等で粉碎した後、微粉碎機（レーモンドローラミル等）で80メッシュ以下、特に100メッシュ以下に微粉碎してこれを石膏質原料とすることが望ましい。湿式粉碎では、石膏ボード廃材をパルバー（バルブ離解機）に適量の水と共に投入し、ボードの紙類及び石膏質を同時に粉碎、離解する。更にリファイナー（連続離解機）に導入して石膏ボード廃材の紙類を細解織して繊維質材料の一部として有効利用する一方、粉碎された石膏質を後述の石膏質原料とすることができる。

【0007】 上記粉碎に際しては離解促進剤として界面活性剤を添加して行うことが重要であり、界面活性剤は石膏ボード廃材の廃材量1000重量部に対して0.0

0.1重量部以上添加することが望ましい。界面活性剤としては、少なくともポリオキシアルキレン基を主成分とする界面活性剤を上記廃材量1000重量部に対して0.001重量部～0.01重量部添加することが望ましく、特にポリオキシアルキレン基を主成分とする界面活性剤は、オキシ・エチレン、オキシ・プロピレン又はこれらのブロックポリマー系の界面活性剤であることが望ましい。このような界面活性剤は、その石膏ボード廃材の粉碎時に離解を促進し、十分に利用可能な石膏質原料を提供する。

【0008】また、石膏ボード廃材が化粧石膏ボード廃材、シージング石膏ボード廃材等の加工石膏ボード廃材等である場合、上記界面活性剤にはポリオキシアルキレン基を主成分とする界面活性剤の他に、少なくともアルキルスルホン酸塩、アルキルアリール酸塩、又はアルキルスルホカク酸エステル塩を廃材量1000重量部に対して0.001重量部～0.01重量部添加することが望ましく、特にアルキルスルホカク酸エステル塩であるジオクチルスルホカク酸ナトリウム等が望ましい。上記加工石膏ボードは、表紙等の離解性・叩解性が極めて悪く又、加工表紙類の特殊なものは、その後の製造における硬化不良の原因、又製品の耐火性を低下させる原因になるが、上記界面活性剤を含有させることにより、十分に利用可能な石膏質原料を得ることができる。

【0009】上記石膏質原料3重量部～70重量部に水碎スラグ30重量部～70重量部、消石灰、生石灰、セメント等の石灰質からなる水硬性材料30重量部～70重量部、及び補強材料としてパルプ、ガラス繊維、有機

合成繊維、石綿等の繊維質材料2重量部～15重量部の割合で混合し、混合スラリーを調製する。次に混合スラリーを湿式抄造方法（丸網式、長網式）又は押出成形方法で生板にする。得られた生板を25～48時間、屋内にて20～30℃で養生（前養生）した後、湿度95%以上、温度60～70℃の養生室にて15～24時間蒸気養生する。蒸気養生終了後、5時間以上経過後、蒸気養生室より搬入し、熱風乾燥炉にて余剰水を除去した後、裁断機にて規定寸法に裁断し、耐火性建築材料とする。

【0010】前養生及び蒸気養生を行うことにより、生板では、 $\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ （石膏ボード廃材）+ $\text{Ca}(\text{CO})_2$ （石灰質）+ $\text{CaO} \cdot \text{SiO}_2$ 、 $\text{CaO} \cdot \text{Al}_2\text{O}_3$ （水碎スラグ）+ YH_2O （水）= $3\text{CaO} \cdot \text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 3\text{CaSO}_4 \cdot 32\text{H}_2\text{O}$ （エトリンガイト）+ $\text{CaO} \cdot \text{SiO}_2 \cdot n\text{H}_2\text{O}$ （硅酸石灰ゲル）+ $\text{CaO} \cdot \text{Al}_2\text{O}_3 \cdot m\text{H}_2\text{O}$ （アルミン酸石灰ゲル）の反応が起き、三成分の混合硬化体が生成される。

【0011】

【実施例】以下、本発明に係る耐火性建築材料の製造方法を実施例に基づいて更に詳しく説明する。但し、本発明は以下の実施例に限られるものではない。

（実施例1）本実施例は図1のフローチャートに示す如く、湿式抄造方法を用いて耐火性建築材料を製造した。実施例1においては、含石綿配合例と非含石綿配合例に分けて、表1に示す原料の配合割合で図1のフローチャートに従って製造した。

【0012】

【表1】

使用原料		合石綿配合例 (重量重量部)	非合石綿配合例 (重量重量部)
(イ) 水碎スラグ	375	385	
(ロ) 普通石膏ボード廃材 (又は加工石膏ボード廃材を含む。)	375	30	30
(ハ) 消石灰	30	100	100
(ニ) リサイクル粉	25	—	—
(ホ) 石綿	10	7.5	7.5
(ヘ) 耐アルカリ性ガラス繊維	—	—	—
(ト) ポリプロピレン繊維	5.5	5.5	5.5
(チ) パーライト	3.0	3.0	3.0
(リ) パルプ	0.002	0.002	0.002
(ヌ) 界面活性剤			
合計	1,000.002	1,000.002	

【0013】具体的には、

A. 原料(ロ)普通石膏ボード廃材（又は加工石膏ボード廃材）と(ヌ)界面活性剤（廃材量1000重量部に対してオキシ・エチレン-オキシ・プロピレンブロックポリマーを0.005重量部、更に加工石膏ボード廃材

を含むときはジオクチルスルホカク酸ナトリウムを0.005重量部）と適量の水を(1)パルバー（パルプ離解機）に投入し粉碎・解纏する。但し、水分のほとんどない石膏ボード廃材は(4)ハンマーミルにて粉碎し(5)レーモンドローラーミルにて微粉碎し(7)の

混合機に導入する。

【0014】B. 前記Aを(3)リファイナー(連続離解機)にて更に細解織する。但し、加工石膏ボード廃材は(1)を経て(2)ヤンソンスクリーン(篩式濾過機)にて化粧層、強化紙類を篩別け分離し、(3)リファイナーに導入処理し(7)混合機に導入する。

C. 前記Bを(7)混合機に導入する。

D. 原料(木)(ヘ)(ト)(リ)は、(6)解織槽にて解織し(7)混合機に導入する。

E. 原料(イ)(ハ)(チ)(ニ)を(7)混合機に導入する。

F. (7)混合機に導入した全原料を充分混合し、混合スラリーを作成する。

G. (7)の混合スラリーを(8)湿式抄造機(丸網式、長網式)に導入し、規定寸法厚さの生板を成型する。

H. 前記Gの生板を(9)パレットに積載する。

【0015】I. 前記Hのパレット積載生板は、屋内にて24~48時間養生する。

J. 前記I前養生終了のパレット積載生板は、(10)上記養生室に搬入し、湿度95%以上、温度60~70°Cにて15~24時間蒸気養生する。

K. 前記Jの硬化成板を(11)熱風乾燥炉で温度160~190°Cにて35~60分間乾燥する。

L. 前記Kの乾燥成板を(12)裁断機にて定尺に裁断する。(裁断時に発生する屑及び破損板は(15)粉碎機にて粉碎し、リサイクル粉として原料の一重量部とする。)

M. 前記Lの裁断成板は、(13)の品質・検査工程を経て耐火性建築材料として出荷する。

上記工程で得られた耐火性建築材料の物性を表2に示す。

【0016】

【表2】

成 型 方 法		丸 網 式		長 網 式		試験方法
配 合 系		含 石 綿 系	非 含 石 綿 系	含 石 綿 系	非 含 石 綿 系	
物 性 值	かさ比重(–)	1.04	1.06	1.00	1.02	JIS A 5429
	吸水率(%)	4.6以下	4.4以下	5.0以下	4.8以下	JIS A 5429
	曲げ強度(kgf/cm)	1.35以上	1.45以上	1.05以上	1.15以上	JIS A 1408
	吸水による長さ変化率(%)	0.17以下	0.16以下	0.14以下	0.13以下	JIS A 5429
	防 火 性 能	難燃1級 合 格	難燃1級 合 格	難燃1級 合 格	難燃1級 合 格	JIS A 1321

【0017】(実施例2)本実施例は図2のフローチャートに示す如く、押出成型方法を用いて耐火性建築材料を製造した。実施例2においては、表3に示す原料の配

合剤で図2のフローチャートに従って製造した。

【0018】

【表3】

使用原料	
(イ) 水碎スラグ	(重量部) 400
(ロ) 普通石膏ボード廃材 (又は加工石膏ボード廃材を含む。)	245
(ハ) セメント	100
(ニ) リサイクル粉	60
(ホ) 石綿	40
(ヘ) 耐アルカリ性ガラス繊維	5
(ト) ポリプロピレン繊維	5
(チ) パーライト	100
(リ) パルプ(乾式粉碎パルプ)	30
(ヌ) メチルセルローズ	15
(ル) 界面活性剤	0.002
合計	1,000.002

【0019】具体的には、

A. 原料(ロ)普通石膏ボード廃材と(又は加工石膏ボード廃材)と(ヌ)界面活性剤(廃材量1000重量部に対してオキシ・エチレンーオキシ・プロピレンブロックポリマーを0.005重量部、更に加工石膏ボード廃材を含むときはジオクチルスルホカク酸ナトリウムを0.005重量部)と適量の水を(1)パルバー(パルプ離解機)に投入し粉碎・解纏する。但し、水分のほとんどない石膏ボード廃材は(4)ハンマーミルにて粉碎し(5)レーモンドローラーミルにて微粉碎し(8)の乾式混合機に導入する。

【0020】B. 前記Aは(1)を経て(2)ヤンソンスクリーン(篩式濾過機)にて化粧層、紙類を篩別け分離し、(3)リファイナーに導入処理し(6)遠心分離機にて水分をほとんど除却し(8)乾式混合機に導入する。

C. 前記Bは(6)遠心分離機にて水分をほとんど除去し(8)乾式混合機に導入する。

D. 原料(ホ)(ヘ)(ト)(リ)は、(8)乾式混合機に導入する。

E. 原料(イ)(ハ)(チ)(ニ)を(8)乾式混合機に導入する。

F. (8)乾式混合機に導入した全原料を充分混合す

る。

G. 前記Fの混合粉体は(9)の連続混練機に導入され、適量の水を加え充分混練する。

H. 前記Gの混練板を(11)押出成型機に導入し、連続的に生板を成型する。成型された生板を仮寸法の長さに切断する。

I. 前記Hで成型された生板を(12)のパレットに積載する。

J. 前記I前養生終了のパレット積載生板を、(13)一次養生室に搬入し、湿度95%以上、温度40~50°Cにて4~8時間蒸気養生をする。

【0021】K. 前記Jの半硬化成板を(14)でパレットから外す。

L. 前記Kの半硬化成板を(15)の二次養生室に搬入し、湿度95%以上、温度60~70°Cにて8~24時間養生する。

M. 前記Lの硬化板を(16)の裁断機で定尺に裁断し、(17)の品質・検査工程を経て耐火性建築材料として出荷する。

上記工程で得られた耐火性建築材料の物性を表4に示す。

【0022】

【表4】

項 目	物 性 値	試 驗 方 法
かさ比重 (-)	1.40	JIS A 5429
吸水率 (%)	30以下	JIS A 5429
曲げ強度 (kgf/cm ²)	170以上	JIS A 1408
吸水による長さ変化率 (%)	0.12以下	JIS A 5429
防 火 性 能	難燃1級合格	JIS A 1321

【0023】

【発明の効果】本発明に係る耐火性建築材料の製造方法では、石膏ボード廃材の再利用を図ると共に、優れた耐火性建築材料を安く大量に製造することができる。

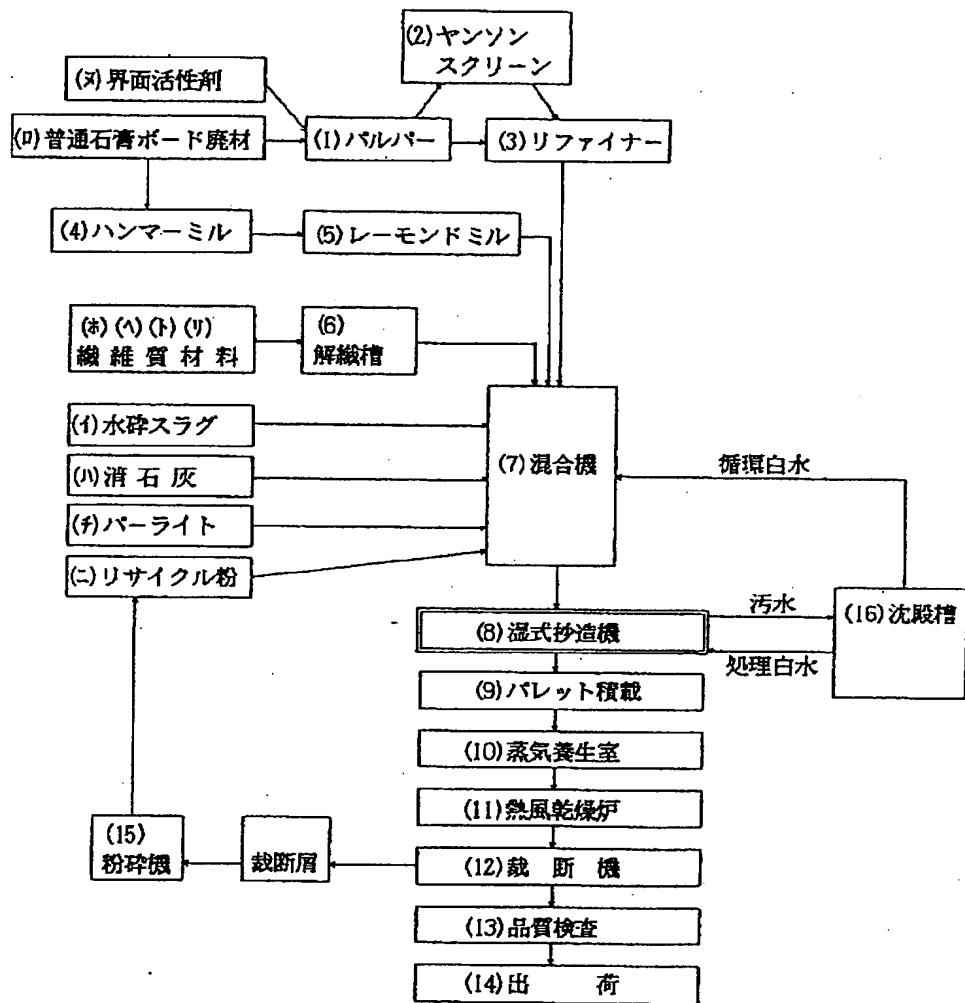
【図面の簡単な説明】

【図1】本実施例の湿式抄造方法を用いた耐火性建築材料の製造方法のフローチャートである。

【図2】本実施例の押出成型方法を用いた耐火性建築材料の製造方法のフローチャートである。

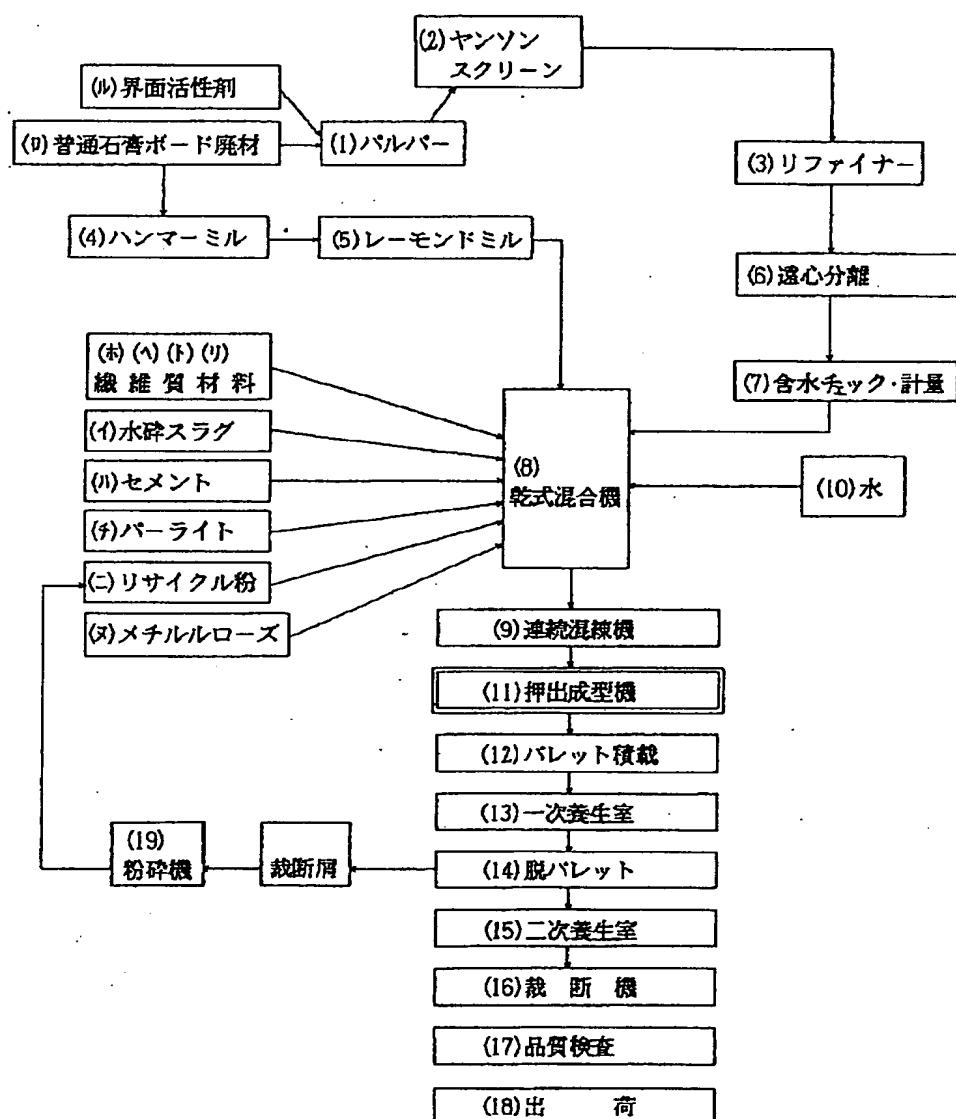
【圖 1】

湿式抄造方法フロー・シート



【図2】

押出成型方法フローシート



フロントページの続き

(51) Int. Cl. 6

E 04 F 13/14
// (C 04 B 28/02

18:16

18:14

14:40

14:44

識別記号 庁内整理番号

102 A 9127-2E

F 1

技術表示箇所

14:18
16:02 A
16:06 G
24:38 A
24:28) Z

(72) 発明者 松浦 定治
静岡県富士市水戸島本町2の38

(72) 発明者 芹沢 則夫
静岡県沼津市大岡上石田2973
(72) 発明者 太田 人司
静岡県富士市長通り42の3